LES MÉTIERS DES TORCÉENS
ENTRE 1836 ET 1970

AVANT PROPOS

Ce chapitre sur les métiers exercés par les Torcéens entre 1836 et 1931 est tiré des données contenues dans "Etude socio-professionnelle de la commune de Torcy", un mémoire réalisé part Monsieur J.Petit en 1965 (conservé aux Archives Départementales de Seine et Marne sous la cotation "dons et acquisitions n°7349)

INTRODUCTION

Tout d'abord, il faut mettre "entre parenthèses" l'exactitude des données du recensement 1836 figurant dans le tableau ci-dessous. En effet, même si les résultats reflètent, sans doute, assez bien la structure socio-professionnelle du temps, ils ne sont pas, pour autant d'une précision irréprochable permettant d'avoir un véritable miroir de la réalité.

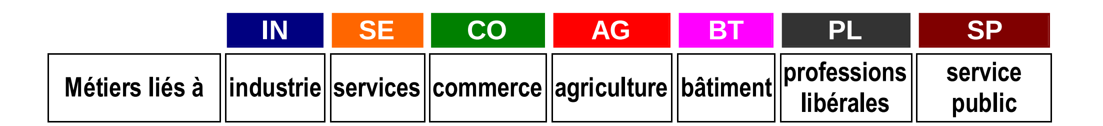
Et ceci, pour deux raisons.

D'une part, parce que les agents recenseurs ne prenaient en compte que la profession du chef de famille ou d'une personne majeure vivant seule. Ainsi n'étaient pas inscrits les métiers des épouses et des enfants. Et pour ces derniers, cet "oubli" n'est pas sans conséquence quant on sait l'apport de travail qu'ils représentaient dans les régions agricoles où l'instruction scolaire n'était pas encore une priorité.

D'autre part, il est manifeste qu'entre chaque recensement, il y avait une évolution dans la définition des professions et il s'avère que les classifications retenues par les agents recenseurs n'étaient pas d'une grande précision. Pour preuve avec le métier "fruitier". Deux personnes revendiquent cette profession en 1931 alors que dans le même temps il y a quatre commerces de cette nature en ville. Cette différence arithmétique laisse supposer que les deux manquants ont sans doute été inclus dans la rubrique "fourre tout et généraliste" des "commerçants". Autre exemple avec la profession "meunier" qui apparaît en 1836 mais plus du tout en 1896 et 1931. Or les Moulins de Douvres et de l'Arche Guédon ont fonctionné au moins jusqu'à la Première Guerre Mondiale. Surprenante aussi la profession de "basse courière" relevée seulement en 1931 alors qu'il s'agit d'une activité ayant toujours existé dans les fermes de quelque importance. Pareillement pour le métier de "berger" relevé uniquement en 1836 alors que le gardiennage d'ovins a cessé sur notre territoire qu'avec l'arrivée de la Ville Nouvelle ! Enfin signalons que le "perruquier" coupait aussi les cheveux et était donc de fait l'ancêtre du "coiffeur".

COMMENTAIRES

Sous ses réserves qui, il faut bien le reconnaître, relèvent, pour notre propos, de l'ordre anecdotique, le tableau des professions relevées par Monsieur Petit nous permet d'avoir une bonne photographie de l'activité torcéenne sur plus d'une siècle.



	IN	SE	CO	AG	BT	PL	SP
Métiers liés à	industrie	services	commerce	agriculture	bâtiment	professions libérales	service public

La classification ci dessus est subjective et du fait de l'auteur du site
Tous les métiers soulignés ont une définition précise en fin du document

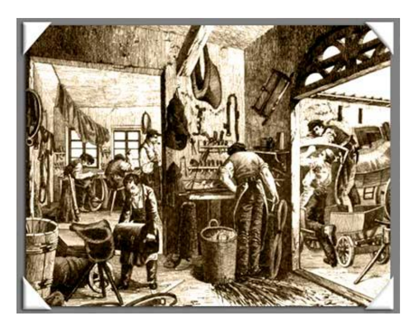
		1836	1896	1931			1836	1896	1931
IN	AJUSTEUR			06	AG	GRAINETIER/HORTICULTEUR...			09
SE	ASSUREUR			01	CO	HORLOGER		01	
CO	AUBERGISTE/MARCHAND DE VIN...	04	11	21	CO	HOTELIER			04
SE	BANQUIER		01	02	PL	HUISSIER			01
AG	BASSE COURIERE			02	SP	INSTITUTEUR/PROFESSEUR	01	04	10
AG	BERGER/PATRE	04			AG	JARDINIER	05	28	17
CO	BIJOUTIER			01	IN	LAYETIER		04	11
SE	BLANCHISSEUSE/LINGERE/LAVEUSE	01	21	14	SE	LIVREUR		02	04
AG	BOISEUR			01	BT	MAÇON	13	35	57
CO	BOUCHER/GARCON BOUCHER	03	08	09	AG	MANOUVRIER/JOURNALIER	48	98	66
CO	BOULANGER	02	08	09	CO	MARBRIER			02
AG	BOURRELIER	04	03	02	CO	MARCHANDS DE MEUBLES		01	
BT	BRIQUETIER		01		AG	MARECHAL FERRANT/MARÉCHAL	03	08	05
IN	BROCHEUSE			02	PL	MASSEUR			01
SP	CANTONNIER		03	12	SE	MATELASSIER		01	01
CO	CHARBONNIER		02	02	IN	MECANICIEN		03	19
CO	CHARCUTIER	01	08	11	PL	MEDECIN/SAGE FEMME	02	01	02
BT	CHARPENTIER	04	05	02	BT	MENUISIER/EBENISTE	09	09	13
AG	CHARRETIER	05	10	09	CO	MERCIER		02	04
AG	CHARRON	03	04	02	AG	MEUNIER	02		
IN	CHAUDRONNIER/TOLIER	02	01	05	SP	MILITAIRE	07		
IN	CHEF D'ATELIER			02	CO	MODISTE			02
IN	CHOCOLATIER		279	267	IN	MONTEUR			06
CO	COIFFEUR			04	IN	MOULEUR			01
SE	COMPTABLE		01	07	PL	NOTAIRE/CLERC DE NOTAIRE	01	04	06
AG	COQUETIER			02	CO	OPTICIEN			01
CO	CORDONNIER	05	06	06	AG	PALEFRENIER		01	
IN	CORROYEUR			01	IN	PAPETIER		01	01
CO	COUTELIER		01		BT	PËINTRE	04	08	09
SE	COUTURIERE	04	38	31	CO	PERRUQUIER		02	
BT	COUVREUR/PLOMBIER	08	23	35	PL	PHARMACIEN			02
AG	CULTIVATEUR	06	18	10	BT	PLOMBIER		01	01
SE	CUISINIER		03	03	SP	POLICIER			01
SP	CURE/DESSERVANT	01	01	01	IN	POLISSEUR			06
06IN	DESSINATEUR INDUSTRIEL			03	CO	QUINCAILLER			01
SE	DOMESTIQUE/FEMME DE MENAGE...	10	17	34	CO	SABOTIER	02	02	02
AG	ELAGUEUR			01	IN	SCIEUR DE LONG	05	03	03
IN	EMBALLEUR			04	BT	SERRURIER	03	09	20
SE	EMPLOYE DE BUREAU	02	07	35	SE	STENO DACTYLO			09
SP	EMPLOYE DU GAZ			05	IN	TANNEUR			06
CO	EPICIER	05	06	08	BT	TAPISSIER			0 3
IN	ELECTRICIEN			24	BT	TERRASSIER		10	05
SP	EMPLOYE CHEMIN DE FER			35	CO	TISSERANT	02		
SP	FACTEUR/EMPLOYE DES POSTES		02	16	AG	TOISEUR	01		
IN	FERAILLEUR			01	AG	TONNELIER	02	02	
CO	FORAIN			06	IN	TOURNEUR		01	03
IN	FORGERON		01		IN	TYPOGRAPHE/IMPRIMEUR		09	12
IN	FRAISEUR			01	SE	VENDEUR/MANUTENTIONNAIRE			13
AG	FRUITIER	01	10	02	IN	VERNISSEUR			01
SP	GARDE BARRIERES		01		SE	VOITURIER/COCHER/LOUEUR	04	15	16
SP	GARDE CHAMPETRE	01	01	01					

LES METIERS ET COMMERCES TORCEENS D'ANTAN

Toutes les définitions de vieux métiers sont principalement issues des sites
Les Métiers de nos Ancêtres, D.Chatry et Métiers d'autrefois illustrés sur le Net

BASSE COURIERE
Personne en charge de l'entretien et de la nourriture des animaux de basse cour

BOISEUR
Mineur étayant les galeries avec des bois. Il est surprenant de voir ce métier référencé sur Torcy où, à ma connaissance, il n'y a jamais eu de mines. N'est-ce pas plutôt "boisier" (équivalent de "scieur de long") qu'aurait du inscrire l'agent recenseur ?



BOURRELIER
A la campagne, les bourreliers sont nombreux dans les régions de forte agriculture (Nord, Beauce,...) où les bêtes de somme, chevaux mais aussi boeufs et âne, leur procurent amplement du travail. On trouve aussi le bourrelier, sellier celui-là, dans les bourgs et villes où les chevaux de trait et de selle sont plus nombreux, notamment à partir du 18è siècle avec le développement de la diligence, des carrosses et autres malles-postes. La principale matière travaillée par le bourrelier est le cuir de boeuf ou de vache qui, lorsqu'il est de bonne qualité, est le plus résistant. Pour certaines pièces, il utilisait parfois le cuir de mouton. Le bourrelier devait aussi utiliser différents tissus, toiles caoutchoutées, moleskine. Pour fabriquer les colliers, il devait également travailler le bois et utiliser des clous, rivets, ferrures et autres pièces de métal, ainsi que de la bourre (poils d'animaux ou fillasse de chanvre) - d'où le nom de ce métier. Le bourrelier utilisait un couteau mécanique avec une réglette pour découper des lanières de cuir. Pour les coutures, une molette ou roulette équipé d'une roue crantée permettait de tracer la ligne de couture. L'alène perçait les trous, puis la couture proprement dite était effectuée avec des aiguilles de différentes tailles. Le travail était peaufiné à l'aide du formoir et du lissoir. Le bourrelier utilisait également le couteau à pied, aussi appelé guillotine, pour la mise en forme et l'affinage du cuir, ainsi que des outils plus classiques tels que compas, marteau et emporte-pièce, pinces et tenailles. Le métier de bourrelier est très ancien. Il serait apparu en France au IVème siècle. En 1268, les statuts de la corporation indiquent qu'ils sont "faiseurs de colliers à cheval et de dossières de selle et de tout autre manière de bourrellerie". A partir de 1400, chaque apprenti peut devenir maître après avoir accompli son chef-d'oeuvre, en l'occurrence un harnais complet. Plus tard, la corporation se divisa en bourrelier (dans les campagnes) et sellier (plus citadin). Avec l'apparition des machines, les chevaux ont disparus de nos campagnes et, avec eux, le bourrelier s'est éteint. Aujourd'hui, le métier ne subsiste plus que pour les chevaux de monte.

BRIQUETIER
Celui dont le métier est de fabriquer des briques



CANTONNIER
(article issu des sites de Cuges les Pins et de Saint Romain de la Motte)
Pendant des siècles, l'entretien des routes et chemins a été assuré (tant bien que mal) par les villageois eux-mêmes ; travail obligatoire qu'on appelait la ‘corvée, bien entendu gratuit. Plus tard, sous la République, les agriculteurs imposables ont pu se libérer en payant par leur travail l'entretien des chemins. La corvée des routes (ordonnance de 1738) étant jugée inadaptée, c'est sous l'impulsion de Napoléon que, en 1816, les cantonniers deviennent des agents de l'administration. Ce sont alors des ouvriers travaillant sur un canton (section de route de sept à huit kilomètres) pour le compte d'un entrepreneur adjudicataire d'un bail d'entretien définissant les travaux de maintenance ou d'amélioration d'une route et de ses dépendances.

Extrait du Livret des Cantonniers (1888)

ART. 3 - Conditions d'admission Pour être nommé cantonnier, il faut :
1° avoir satisfait aux lois sur le recrutement, et ne pas être âgé de plus de 50 ans; 2° N'être atteint d'aucune infirmité qui puisse s'opposer à un travail journalier et assidu ; 3° Avoir travaillé dans des ateliers de construction

ou de réparations de routes ou chemins ; 4° Etre porteur d'un certificat de moralité, délivré par le maire de la commune. Les postulants qui sauront lire et écrire seront préférés.

ART.5 - Signes distinctifs des cantonniers Les cantonniers auront autour de la forme de leur chapeau une bande de cuivre de 0,28 m. de longueur, et de 0,055m. de largeur, sur laquelle sera écrit en découpure le mot cantonnier. Il sera remis, en outre, à chacun de ces ouvriers un signal ou guidon, formé d'un jalon de 2 m. de longueur, divisé en décimètres, ferré par le bas et garni par le haut d'une plaque en forte tôle de 0,24 m. de largeur et de 0,16 m. de hauteur, sur chacune des faces de laquelle sera indiqué, en chiffres de 0,08 m.. de hauteur, le n° du canton. Ce guidon sera toujours planté sur le chemin, à moins de 100 m. de distance de l'endroit où travaillera le cantonnier.

ART.9 - Fixation des heures de travail Du 1er avril au 1er octobre, les cantonniers seront sur les chemins, sans désemparer, depuis six heures du matin jusqu'à six heures du soir. Le reste de l'année, ils y seront depuis le lever jusqu'au coucher du soleil ; ils prendront leurs repas sur la route aux heures qui seront fixées par les agents-voyers. La durée totale des repas n'excédera pas deux heures dans les plus longs jours de travail.

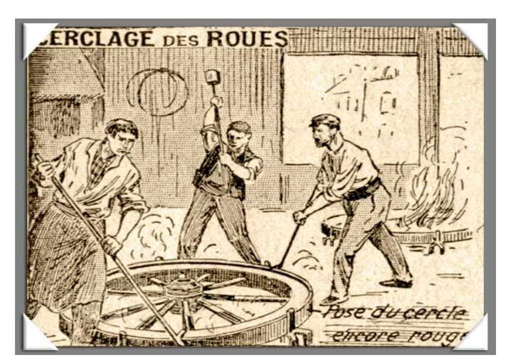
ART.11 - Présence obligée des cantonniers pendant les plus mauvais jours Les pluies, les neiges, ou autres intempéries ne pourront être un prétexte d'absence pour les cantonniers ; ils devront même dans ce cas redoubler de zèle et d'activité pour prévenir les dégradations et assurer une viabilité constante dans l'étendue de leurs cantons ; ils seront autorisés néanmoins à se faire des abris fixes ou portatifs qui n'embarrassent ni la voie publique ni les propriétés riveraines, et qui soient à la vue du chemin, à moins de 10 m. de distance, pour qu'on puisse toujours constater la présence de ces ouvriers.

ART.12 - Assistance gratuite aux voyageurs Les cantonniers doivent porter gratuitement aide et assistance aux voituriers et voyageurs, mais seulement dans le cas d'accidents.

ART.14 - Outils dont les cantonniers doivent être pourvus Chaque cantonnier sera pourvu à ses frais: d'une brouette, d'une pelle en fer, d'une pelle en bois, d'un outil dit tournée, formant pioche d'un côté et pic de l'autre, d'un rabot de fer, d'un rabot de bois, d'un râteau de fer, d'une pince en fer, d'une masse en fer et, enfin, d'un cordeau de 10 m. de longueur.

ART.15 - Outils d'espèce particulière à fournir par l'administration Outre les objets désignés dans l'article 5, il sera remis à chaque cantonnier un anneau en fer de 6 cm de diamètre pour qu'il puisse reconnaître si le cassage de la pierre, qu'il aura à répandre sur le chemin, est fait conformément aux prescriptions du devis. Cantonier, on pouvait faire là une modeste carrière, monter en grade et même obtenir à l'ancienneté la médaille des cantonniers avec son ruban à sept raies : bleu, blanc, rouge alternées

CHARRETIER (Définition issue de Les Métiers de nos Ancêtres, D.Chatry.)
Transporteur de marchandises au moyen de chevaux et de charettes à comparer avec nos actuels camionneurs, routiers ou transporteurs.



CHARRON
Voila un métier dont on trouve trace dans le moindre village de la France profonde. Jusqu'à la dernière guerre, la charrette tirée par les chevaux, voire par les boeufs était encore bien présente dans les campagnes. Si on y ajoute les calèches, tombereaux et autres véhicules hippomobiles, ainsi que les réparations diverses, le travail était assuré pour un ou plusieurs charrons par village. Le principal matériau du charron est le bois, mais pas n'importe quel espèce de bois. Durant l'automne, le charron repère les arbres qui seront abattus en hiver, comme il se doit, après les dernières montées de sève. Les troncs sont ensuite débités en planche et stockés en attendant le séchage. Le charron utilise essentiellement les essences de bois suivantes : Le chêne pour toutes les parties qui exigent une solidité à toute épreuve, l'acacia et le chêne sont utilisés pour la fabrication de la roue (jante et rayons). Le moyeu, quant à lui, est issu de l'orme, voire de l'orme tortillard (avec beaucoup de noeuds) dont les Charentes étaient de grands producteurs. Pour les autres éléments, moins importants, le sapin, le frêne ou le hêtre étaient utilisés. Le travail du charron commence pendant l'hiver. A l'aide de différentes scies, il va débiter les arbres en planches, longerons et traverses de différentes tailles. Les longerons, taillés dans un seul arbre et long de sept à huit mètres, constituent la base de toute charrette ; ce sont eux qui porteront la charge allant jusqu'à plusieurs tonnes. Leur extrémités, sur deux

mètres, est arrondie à la plane pour former les brancards où viendra prendre place l'animal tracteur, cheval ou boeuf. La plane est un outil tranchant à deux poignées qui travaille comme un rabot ; par le passé, c'était un outil très utilisé. Le châssis de la charrette, constitué de planches, était entièrement assemblé par tenons et mortaises. Les outils utilisés sont connus de tous les menuisiers : compas, vilebrequin, gouge et ciseaux à bois. Le travail le plus délicat était la fabrication des roues. Le moyeu de la roue, en orme, était dégrossi à la hachette et fini au ciseau à bois; le trou de l'axe était fait au moyen de tarières. Les rayons (plus souvent appelés rais) en chêne étaient ajustés à la plane. La jante était constituée de plusieurs parties (en nombre impair pour la solidité de l'ensemble) découpées dans des planches d'un dizaine de centimètres d'épaisseur. Chacune de ces parties recevait deux rayons. Quand le charron n'avait pas de forge, il se rendait ensuite chez le forgeron pour cercler les roues. Ce travail était très délicat et devait être fait avec rapidité (pour ne pas brûler le bois) et précision (pour la solidité). A partir du moment où l'homme a utilisé la roue pour construire des véhicules, il y a eu des charrons. Ce métier existe probablement depuis plus de 4000 ans. Les premiers carrosses sont apparus au Moyen-Âge. Les charrons faisaient partie de la corporation des "entrepreneurs de carrosses, coches, chariots, litières, brancards, calèches". Le statut de charron est officiellement reconnu en 1658 par Louis XIV. L'âge d'or de ce métier s'est étalé sur plusieurs siècles. Il fallait un savoir-faire très grand, acquis pendant plusieurs années de compagnonnage, puis ensuite encore plusieurs années de pratique. Le charron a suivi l'essor du monde rural, jusqu'au milieu du XXème siècle. L'industrialisation des campagnes a signée son arrêt de mort.



CHOCOLATIER

A l'époque les ouvriers travaillant à l'usine Menier de Noisiel et affectés aux ateliers de fabrication du chocolat étaient désignés sous le terme de "chocolatiers". Parfois, ils étaient aussi surnommés "les chocolats". Vers 1900, ils travaillent près de 12 heures par jour (parfois même en soirée et de nuit) dans des ateliers éclairés au gaz depuis 1875 puis, progressivement, à l'électricité. A l'usine, la main d'oeuvre est tant masculine que féminine. Cette dernière, pour des raisons de "moralité", embauchent avec dix minutes d'écart par rapport à leurs collègues masculins et travaille, pour la plupart, dans des ateliers distincts. En 1902, il sera interdit de faire travailler les femmes plus de 10 heures par jour et la nuit. (Illustration et texte tirés du livre "Noisiel et ses environs")

COQUETIER

Marchand d'oeufs, puis par la suite de volaille et de légume. Il passait dans les fermes prendre les oeufs qu'il revendait ensuite au marché.

CORROYEUR

Artisan qui transforme la peau travaillée par les TANNEURS en cuire pour lui donner les façons nécessaires d'être ne état de servir, entre autres, aux cordonniers ou BOURRELIERS.

COUTELIER

Celui qui fait des couteaux, ciseaux, rasoirs et autres instruments tranchants. Les "fèvres couteliers" fabriquaient les lames tandis que les couteliers pouvaient ne fabriquer que les manches et les assembler avec les lames.

ELAGUEUR

Bûcheron spécialisé dans la coupe, l'élagage, des branches superflues des arbres pour des raisons de sécurité ou de nettoyage.



GARDE BARRIERES

Employé des chemins de fer chargé avant l'arrivée des trains d'obstruer mécaniquement avec des barrières les routes et chemins qui croisaient la voie ferrée. Sur l'illustration ci-contre on voit la maison du garde barrière de la ligne du chemin de fer industriel qui reliait Emerainville à l'usine Menier de Noisiel. Cette maison, tout comme l'atelier des caisses (que l'on distingue en arrière plan) étaient situés sur le territoire de Torcy.

Sur les dix kilomètres de la ligne, il y avait 5 maisons de même type.

JOURNALIER

Homme qui travaille dans les champs à la demande, à la journée (voir aussi MANOUVRIER)

LAYETIER

Fabricant de "layettes" (petites boîtes), boîtes, coffres, caisses et divers emballages en bois (dont les cercueils)

MANOUVRIER

Ouvrier ou ouvrière qui travaille de ses mains (voir aussi JOURNALIER)



MARECHAL-FERRANT

Depuis que l'homme vit en compagnie du cheval, le maréchal-ferrant a exercé son art. Il a été présent dans chaque ville et dans chaque village. Sachant qu'il ferrait les chevaux, mais aussi les ânes et les bœufs de trait et que chaque village en comptait plusieurs centaines, on imagine que le métier était très développé, essentiellement dans les régions de grandes cultures, mais aussi, plus tard, dans les villes avec l'avènement des diligences et autres omnibus.

Le travail : Le plus souvent, le ferrage s'effectue librement avec un animal docile. Pour les animaux plus difficiles, le maréchal-ferrant utilise le travail. Sans constituer réellement un outil, le travail , aussi appelé "travail à ferrer", est un bâti dans lequel le cheval est entravé à l'aide de sangles. Le premier but est d'enlever l'ancien fer. Pour cela le maréchal-ferrant utilise les tricoises, sortes de tenailles à long manche. Ensuite l'excédent de corne est enlevé avec le boutoir et le "rogne-pied", outils formés d'une lame, en s'aidant de la mailloche qui est le marteau typique du maréchal-ferrant (aussi appelé brochoir ou marteau à ferrer). Pour terminer le parage du sabot, le dessous est nettoyé avec la rainette et les côtés limés avec la râpe. Pendant ce temps, le fer chauffait dans la forge ; il était à la bonne température lorsqu'il devenait d'un rouge soutenu. Le maréchal-ferrant l'ajuste alors sur le sabot, opération caractérisée par l'odeur de la corne brûlée. Au besoin, le fer est ajusté, puis, il est mis en place et broché avec des clous à tête carrée. Il fallait enfoncer les clous sans blesser le cheval. Les pointes des clous sont ensuite coupées et la partie restante replié dans le sabot. Un dernier coup de râpe pour la finition...Il fallait compter environ 20 minutes par fer. Quant l'ouvrage est terminé, le maréchal-ferrant regarde toujours le cheval partir pour s'assurer que le travail est correct. Le ferrage des animaux de trait apparaît aux 10è et 11è siècles. Dans les écuries royales du moyen-âge, le métier, à l'origine militaire, se transmet de génération en génération. Il donnera naissance au maréchal des logis de la cavalerie. Un écuyer du Roi donnait cette définition du métier : "*Le parfait maréchal qui enseigne à connaître la beauté, la bonté et les défauts des chevaux, les causes et les signes de maladies, les moyens de les prévenir, le bon et le mauvais usage de la purgation et de la saignée, la ferrure sur les dessins des fers qui rétabliront les méchants pieds et conserveront les bons*". Le terme de maréchal-ferrant n'est apparu qu'au 12è siècle. Il avait l'exclusivité du soins des chevaux jusqu'à la création des écoles vétérinaires en 1825.



MATELASSIERE

ANGELE LA MATELASSIERE (article de Jacques BOUTET)

En ces temps, les matelas en mousse synthétique pourvus d'une face hiver et d'une face été, n'existaient pas. Nous nous endormions sur d'épais matelas en laine de mouton. Confectionné dans les règles de l'art, un matelas pouvait durer toute une vie. Il suffisait de lui faire subir un rajeunissement tous les 15 ans. Passé ce temps, il se tassait, et finissait par prendre la forme de son habituel compagnon de nuit. S'agissant d'un 2 places, il s'affaissait du côté du dormeur le plus lourd. Au passage, on s'imagine l'inconfort qui en résultait pour les couples d'inégal embonpoint. Non sans humour, quelques sociologues trouvèrent là une des explications à la démographie de ces années d'après guerre. Oublié ce défaut, la laine présentait l'avantage d'être réutilisable dans la confection d'un nouveau matelas. C'est à cette opération de recyclage que se livrait Angèle. Avec elle, pas question de rendez-vous : "*Je viendrais vous le faire dans quelques jours*", se contentait-elle de répondre à la requête des clients. Pour retenir ses services, il était nécessaire de s'y prendre à l'avance car, oeuvrant à l'extérieur, notre bonne ouvrière reportait ses commandes, jugeant bon de les exécuter au retour du beau temps, à la saison des mariages …Il me revient une de ses dernières interventions. Elle eut lieu lorsque, lassé de

l'exiguïté des 120 cm du lit conjugal hérité des grands parents, mon père décida de s'en offrir un en 140 cm.... Ainsi, par une journée ensoleillée, (on) voyait circuler une vieille dame tirant une curieuse machine. Angèle s'était fait installer son métier à carder sur un châssis équipé de deux roues en fer. Ainsi équipée, elle pouvait se rendre au domicile de ses clients en poussant son fardier dont dépassaient les longues planches lui servant de supports. L'ensemble ressemblait à une sauterelle géante que l'on retrouvait plus loin, pattes et ailes déployées, au milieu du trottoir. Après un sérieux lessivage, vieille laine et laine nouvelle avaient été soigneusement mêlées et c'était une montagne de flocons pelucheux qui attendait les bons soins d'Angèle. En spécialiste, elle en saisissait quelques uns, les examinait longuement et, augurant des futurs matelas à suspension, elle s'écriait : *"Hum … C'est de la qualité. Elle a du ressort … ".* Le cardage pouvait alors s'opérer. Il durait environ 2 heures. L'organe principal de la cardeuse était constitué d'un balancier soutenu par deux montants en bois. Sa base arrondie, garnie de pointes courbes et acérées, venait frotter contre une base fixe hérissée des mêmes griffes. Prolongeant le tout, une large pièce de bois servait de siège. D'une main, l'ouvrière engageait des poignées de laine dans les rangées de crocs, me faisant penser à la gueule d'un requin. De l'autre main, et d'un geste rapide, elle lançait le balancier qui, dans un mouvement de va et vient, peignait la laine et la recrachait plus souple, plus légère, plus volumineuse ...Venait ensuite la mise en forme du matelas appelée remplissage. Le travail consistait à répartir uniformément la laine sur une large pièce de toile. C'est là qu'intervenait le savoir faire de la vielle dame. Par la minutie qu'elle apportait à doser et équilibrer harmonieusement les couches de laine, elle assurait au produit son meilleur confort ou vous condamnait aux courbatures à vie … Vingt à vingt deux kilos de laine étaient nécessaires pour la fabrication d'un matelas à deux places. A la suite de cela, il ne restait plus qu'à coudre les longueurs en façonnant des bourrelets un peu comme la pâtissière replie les rissoles pour en retenir la garniture. En l'espèce, il s'agissait de maintenir la laine sur les côtés et donner à l'ensemble une première finition. Ce travail s'effectuait à l'aide de curieuses aiguilles courbes tirant un fil solide qu'Angèle ne manquait pas de mouiller avant de l'enfiler.... La marque personnelle, en quelque sorte, la signature et l'achèvement de l'oeuvre était le capitonnage. Le travail consistait à implanter de petits pelotons de laine reliés par un fil de part et d'autre du matelas. Le nombre, deux bonnes douzaines au minimum pour un 140, déterminait la dureté de la couche et, plus ou moins sa finition. Le travail fini, la matelassière repliait son matériel et allait encaisser le fruit de sa tâche auprès de la patronne. Par convenance, elle estimait sa rétribution trop élevée. Enfin, elle s'excusait et s'échappait en insistant sur la longévité de son travail, eu égard à son âge avancé : *"Oh, vous savez, ce n'est pas moi qui vous referai le prochain !! "*



MEUNIER

Artisan qui moud le grain dans un moulin (à eau ou à vent) pour en faire de la farine. C'était un personnage important dans le village car c'est de lui que dépendait l'approvisionnement en pain. On lui prêtait souvent une réputation douteuse. Sur une rasière, soit 80 kgs, le client retrouve 51 kgs de farine et 21 kgs de son. 8 kgs servent à payer le meunier. Certains paysans trouvaient que les poules du moulin étaient nombreuses et bien grasses ! Le travail du meunier c'était aussi la réception des céréales par l'intermédiaire du cache-mannée, l'ensachage de la farine et la mise à jour des comptes et des registres. Le métier était dur. Le moulin pouvait tourner 24 heures sur 24.Il devait faire attention aux incendies. Un bon meunier n'entassait jamais les sacs de farine lorsque le grain n'était pas assez sec, la fermentation s'y mettait et allumait la toile des sacs. Le meunier devait éprouver la qualité de la farine, juger de sa consistance, de son moelleux, de sa blancheur, de sa ténacité et de sa teneur en son. Si l'aspect et l'odeur laissaient à désirer, il appelait le rhabilleur de meules. L'odeur de la farine n'était pas bonne au début; elle faisait tousser, desséchait la gorge. Mieux valait s'y habituer tout jeune; les bons meuniers "naissent le cul sur les meules!". Certains meuniers finissaient par attraper la silicose. Le métier s'apprenait sur le tas, soit en regardant son père travailler, soit en allant travailler chez un autre meunier.

PALEFRENIER

Personne (généralement un "valet de ferme") chargé de l'entretien et des soins aux chevaux.

PERRUQUIER

Autrefois, celui qui faisait et entretenait les perruques. Aussi celui qui coiffait et rasait.

ROUENNIER (Article tiré de http://geneahist-goupil.over-blog.com)

Au début du 18e siècle, un riche marchand n'ayant pu vendre son stock de coton, alors utilisé pour la fabrication des mèches de chandelle, décide de faire filer et tisser cette fibre. Le succès du nouveau tissu est foudroyant. Cette toile de coton, appelée *Rouen (an)* au début est fabriquée à Rouen, ou par imitation

dans d'autres fabriques ; elle a été nommée ensuite comme *rouannerie* (1798) puis corrigée en *rouennerie* en 1800. Le mot désignait des tissus de coton, comprenant du reste de nombreuses variétés mais qui, d'une manière générale, présentent de petits dessins en rayures ou en quadrillages, résultant de l'emploi d'une chaîne ourdie par effet effets de deux ou plusieurs couleurs tramée également en plusieurs couleurs analogues. Le rouennier était donc la personne qui fabriquait (fabricant de rouennerie) ou vendait de la rouennerie (marchand de rouennerie). Par extension, c'était aussi le marchand qui transportait dans une charrette tirée par un mulet des tissus de toutes sortes, des mouchoirs, des châles, des chemises, des gilets, des tabliers, des bonnets, des cravates.



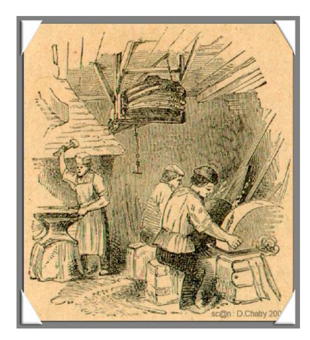
SABOTIER

D'une manière générale, le sabotier travaillait dans les régions où il y avait des forêts et des bois ; C'est dire que, de tous temps, on a trouvé des sabotiers dans pratiquement toutes les régions de France. La difficulté de transport du bois obligeait le sabotier à s'installer aux abords de ces forêts, souvent avec toute sa famille, dans une hutte qu'il construisait sur place. Au 19è siècle, lorsque l'usage du sabot se généralisa, chaque village eu besoin de son propre sabotier et celui-ci s'installa alors dans le village. Un ouvrier consommait alors cinq à six paires de sabots par an et l'ouvrage ne manquait pas. Le sabotier achetait son bois sur pied et le faisait transporter jusqu'à son échope. Le sabotier abattait et débitait lui-même son bois. Il s'agissait souvent du bouleau, parfois de l'orme, du hêtre ou de l'acacia. Le sabot de "luxe" se fabriquait dans le noyer. Le peuplier était utilisé pour faire les sabots utilisés en milieu humide (notamment par les mariniers) car il évitait de glisser. Bien entendu, le chêne et le frêne étaient proscrits, car beaucoup trop pesants. Une fois les bûches débitées, le sabotier dégrossissait la forme à la hache. Cette hache avait un manche très court terminé par une boule pour contrebalancer le poids du tranchant. L'herminette servait ensuite à dégager le talon. Le paroir, sorte de lame tranchante de 80 cm, fixée à une extrémité entrait ensuite en action dans les mains habiles du sabotier pour donner la forme extérieure définitive au sabot. Le creusage s'amorçait à la tarière, sorte de vrille de 40 cm, puis se finissait à la cuiller. Cet outil tranchant, qui ressemble à une cuillère comme son nom l'indique, pouvait avoir plusieurs gabarits. Le boutoir et la ruine (ou rouanne) permettaient d'accéder au fond du sabot pour la finition. Selon la légende, le premier sabotier aurait été saint René. Cet évêque d'Angers se serait retiré dans la solitude de Sorrente en Italie, vers l'an 440, pour façonner des sabots. Au 18e siècle, comme les charbonniers, les sabotiers vivaient en forêt et formaient un corps du compagnonnage. Au début du 19è siècle, pour éviter le "sabotage" - fabrication des sabots avec le bois des résineux - le métier fut réglementé et les ateliers durent être situés à une distance d'au moins une demi-lieue des forêts. Les sabotiers abandonnent alors la forêt pour s'établir dans les villages. Le sabot connaîtra une période faste jusqu'à la Grande Guerre. Jusqu'à la seconde guerre mondiale, le déclin commence à s'amorcer. En 1950, la généralisation de l'usage du tracteur pour lequel les bottes sont plus pratiques que les sabots, donnera le coup de grâce aux sabotiers.



SCIEUR DE LONG

Personne débitant des troncs d'arbre en planches. Les scieurs de long travaillaient toujours par paire : le "chevrier" (dénommé ainsi car il montait sur la "chèvre" une sorte de trépied) qui était monté sur le tronc et le "renard ou renardier" qui tirait la scie.



TAILLANDIER

On trouvait le taillandier partout, puisqu'il fabriquait des outils pour beaucoup d'autres ouvriers, du maçon au charpentier, du bûcheron au boucher. Mais son client de prédilection est celui qui travaille la terre, le paysan et le jardinier, le maraîcher et le vigneron. La matière première du taillandier est l'acier. Il était souvent fourni en barre de plusieurs mètres de long, que le taillandier coupait à la longueur voulue. Dans les temps de pénurie, ou pendant les guerres, le taillandier récupérait tout le métal qu'il pouvait afin de le "recycler". Parfois le taillandier fournissait aussi les manches des outils qu'il fabriquait lui-même en châtaignier ou en frêne. Les outils du taillandier sont les mêmes que ceux du forgeron. Il utilise

bien sûr une forge pour chauffer le métal. Celui-ci est ensuite aplati au marteau par plusieurs ouvriers. Plus tard, ils seront remplacés par un marteau-pilon (ou martinet) qui fonctionnait au gaz ou à l'électricité. Le taillandier utilisait également, comme le forgeron, une gamme de marteaux et de pinces de forge. Ce corps de métier était autrefois (17è siècle) divisé en plusieurs métiers : les taillandiers en oeuvres blanches, les taillandiers grossiers, les taillandiers vrilliers et tailleurs de limes, les taillandiers ouvriers en fer blanc. Plus tard le taillandier est vraiment devenu l'artisan qui fabriquait les outils ayant un tranchant. Le taillandier perpétuait une tradition qui remontait aux Mérovingiens. Cette technique consistait à entailler l'acier doux pour y insérer une âme en acier plus dur, l'ensemble était ensuite porté à haute température, puis martelé et trempé. Cela permettait d'obtenir des outils auto-affutants, puisque le corps s'émoussait plus vite que le coeur de l'outil. On prétend que ces outils pouvaient durer pendant plusieurs générations.

TANNEUR

Personne préparant les peaux des animaux pour les rendre imputrescibles à l'aide du "tan", poudre d'écorce de chêne. Les peaux sont ensuite confiées à un CORROYEUR

TISSERAND

Ouvrier qui fait des toiles, des étoffes de laine ou de soie

TOISEUR

Personne chargée de mesurer les ouvrages et bâtiments afin d'en évaluer le coût. Le nom vient de l'ancienne unité de mesure, la "toise"



TONNELIER

La fonction principale du tonneau étant d'être rempli d'un liquide (de préférence alcoolisé, c'est-à-dire du vin ou de l'alcool), le tonnelier exerçait surtout dans les régions viticoles, notamment le grand sud-ouest de la France, la Bourgogne, mais aussi l'Alsace, la Champagne, les Charentes...D'ailleurs, il était souvent aussi un peu vigneron. Le principal matériau utilisé est le bois de chêne, fendu en merrains par le merrandier dans les forêt du Limousin, du Tronçais (les deux forêts de chêne les plus connues de France) ou des Vosges. Le tonnelier utilise également des cercles de bois entourés d'osier, ou plus récemment des cercles de fers. La première étape de la fabrication est le dolage qui consiste en la préparation des douelles qui serviront à fabriquer le tonneau. Le tonnelier utilise pour cela la plane et la colombe. Vient ensuite l'assemblage ou bâtissage : le tonnelier réunit les douelles en tronc de cône, ceinturées à l'extrémité supérieure par une cercle provisoire. En utilisant l'asse et le chasse, un deuxième cercle est enfoncé à mi-hauteur. Lorsque la barrique a pris forme, elle est mouillée et un feu de copeau est allumé à l'intérieur. Quelques heures plus tard, à l'aide du bâtissoir (aussi appelé la botissoire), le tonnelier resserre les douelles à l'autre extrémité et met en place un troisième cercle (ou moule).Différents rabots permettait d'égaliser , de chanfreiner, de creuser la rainure où viendra se loger le fond ; ils avaient pour noms rabot cintré, rabot jabloir ou jabloir ou ruelle, chanfrinière ou stockholm... Le cerclage définitif était ensuite effectué ; les cercles étaient enlevés un à un, le fond était inséré en écartant les douelles avec le tire-fond ou chien, puis les cercles définitifs, en fer ou en bois étaient posés fermement. Pour terminer, les bondonnières, grosses vrilles coniques emmanchées, servaient à percer les bondes. Le robinet ne sera fixé qu'au moment de la mise en perce. Le tonneau est connu chez nous depuis 2000 ans ; il servait à stocker des produits liquides (vin, bière, cidre, eau), mais également solides comme les grains, les salaisons et même les clous. D'abord appelé charpentier de tonneau, le tonnelier a pris l'appellation qu'on lui connaît au 13è siècle. Au moyen-âge, les rois avaient leur propres tonneliers, chargés d'entretenir les barils et les muids. A Paris, au 17è, ils furent réunis aux déchargeurs de vin, les seuls qui avaient le droit de débarquer le vin qui arrivait par bateau. Le tonnelier de village était pratiquement le seul à fabriquer des tonneaux ou à réparer les vieux fûts des vignerons. Il était payé à la pièce. L'utilisation récente des cuves en métal, puis en plastique a mis à mal la profession jusque dans les années 1950. L'élevage des vins sous bois, surtout dans le Bordelais a redonné la vie à cette profession